

CLIPPEDIMAGE= JP407327729A

PAT-NO: JP407327729A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 07327729 A

TITLE: COSMETIC CONTAINER

PUBN-DATE: December 19, 1995

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

SEKINE, MASAYUKI

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

YOSHIDA KOGYO KK <YKK>

COUNTRY

N/A

APPL-NO: JP06128685

APPL-DATE: June 10, 1994

INT-CL (IPC): A45D033/00

ABSTRACT:

PURPOSE: To provide a cosmetic container having a container body and a cover which may have different colors, having a simple structure while exhibiting a high quality appearance, and which can be manufactured at a low cost.

CONSTITUTION: A die is formed therein with a container cavity part 15, a cover cavity part 25 and a hinge cavity part 35 which are continuous with one another. A container body 10 and a cover 20 are molded from a first synthetic resin 13 and a second synthetic resin 23 which are injected through a first pouring gate 50 and a second pouring gate 60, respectively. The first synthetic resin 13 and the second synthetic resin 23 are integrally molded in such a molding condition that the fused parts of the first

synthetic resin 13
and the second synthetic resin 23 take a position where a
hinge part 30 is
molded from either the first synthetic resin 13 or the
second synthetic resin
23.

COPYRIGHT: (C) 1995, JPO

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平7-327729

(43) 公開日 平成7年(1995)12月19日

(51) Int.Cl.⁸

A 4 5 D 33/00

識別記号

庁内整理番号

Z

F I

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の数 1 O L (全 4 頁)

(21) 出願番号 特願平6-128685

(22) 出願日 平成6年(1994)6月10日

(71) 出願人 000160223

吉田工業株式会社

東京都墨田区立花5丁目29番10号

(72) 発明者 関根 正行

東京都墨田区立花5丁目29番10号 吉田工

業株式会社内

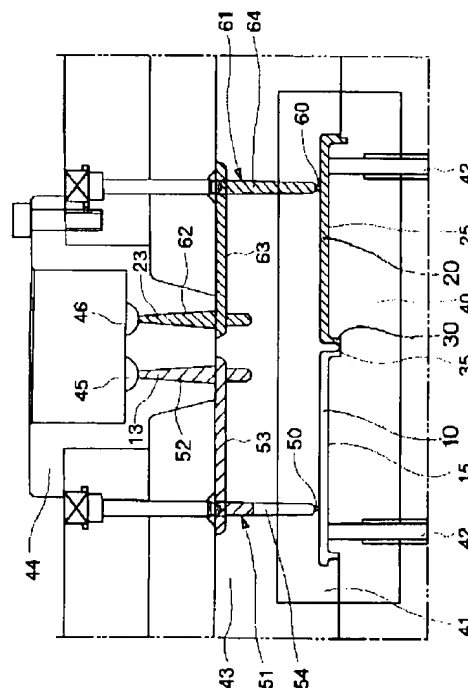
(74) 代理人 弁理士 一色 健輔 (外2名)

(54) 【発明の名称】 化粧料容器

(57) 【要約】

【目的】 容器本体と蓋体の合成樹脂の色を変えることができ、構造が簡単で、高級感があり、低コストで製造できる化粧料容器を提供する。

【構成】 金型に、容器キャビティ部15、蓋体キャビティ部25およびヒンジキャビティ部35を一連に形成する。容器本体10および蓋体20は第1の湯口50および第2の湯口60から各々射出された第1の合成樹脂13と第2の合成樹脂23により形成される。第1の合成樹脂13と第2の合成樹脂23との融合位置が、ヒンジ部30が第1の合成樹脂13と第2の合成樹脂23のいずれか一方により形成される位置となる成形条件で一体成形される。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 容器本体と蓋体並びにこれらを一体的に連結するヒンジ部とを画成するキャビティを形成した射出成形金型により一体形成される化粧料容器において、該金型は、第1の湯道に連通された該容器本体を画成する容器キャビティ部、第2の湯道に連通された該蓋体を画成する蓋体キャビティ部、および該容器キャビティ部と該蓋体キャビティ部とを連通しつつ画成されたヒンジキャビティ部とからなり、該容器本体および該蓋体は該第1の湯道および該第2の湯道から各々射出される第1の合成樹脂と第2の合成樹脂により形成され、該第1の合成樹脂と該第2の合成樹脂の融合位置が、該ヒンジ部が該第1の合成樹脂と該第2の合成樹脂のいずれか一方により形成される位置となる成形条件で一体成形されてなることを特徴とする化粧料容器。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、化粧料容器に関するもので、より具体的には容器本体と蓋体並びにこれらを一体的に連結するヒンジ部とを画成するキャビティを形成した射出成形金型により一体形成される化粧料容器に関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来、この種の化粧料容器においては、色や材質が異なった容器本体と蓋体とを備えることにより容器に高級感を出すため、特開昭59-57727号公報に示されるような化粧料容器が公知となっている。この化粧料容器では、容器本体と蓋体並びにこれらを一体的に連結するヒンジ部とを画成するキャビティが射出成形金型内に形成されており、この金型の容器本体を画成する容器キャビティ部と蓋体を画成する蓋体キャビティ部の各々には湯口が設けられて各々の湯道と連結されている。また、ヒンジ部を画成するキャビティ内には摺動ピンが進退自在に配設されている。そして、摺動ピンを前進させて容器キャビティ部または蓋体キャビティ部を他のキャビティ部分から分離して形成し、ここに第1の合成樹脂を射出し、次に摺動ピンを後退させた後、第2の合成樹脂を射出し、第2の合成樹脂がヒンジ部のキャビティ内を通して第1の合成樹脂の端部と溶融し、これにより容器本体と蓋体との色や材質が異なった化粧料容器が形成されている。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、かかる従来の化粧料容器においては、容器キャビティ部と蓋体キャビティ部を分離して形成する摺動ピンを用いる必要があり、構造が複雑であるとともに、製造工程も複雑になり、コストもかかるといった問題があった。

【0004】また、摺動ピンをいったん前進させて一方のキャビティ部分を形成し、次に摺動ピンを後退させる際の操作が難しく、摺動ピンの上端部とヒンジ部を形成

する金型の端面とが一致しない場合にはヒンジ部に段差を示す線が残ってしまうといった問題があった。

【0005】本発明は係る従来の問題に鑑みてなされたもので、その目的は、摺動ピン等の特別な部品を用いることなく、容器キャビティ部と蓋体キャビティ部の合成樹脂の色を変えて形成することができ、構造が簡単で、高級感があり、低コストで製造できる化粧料容器を提供し、かつ摺動ピンの操作も必要なく製造工程も容易になる化粧料容器を提供することにある。

【0006】

【課題を解決するための手段】かかる目的を達成するために本発明に係る化粧料容器では、容器本体と蓋体並びにこれらを一体的に連結するヒンジ部とを画成するキャビティを形成した射出成形金型により一体形成される化粧料容器において、金型は、第1の湯道に連通された容器本体を画成する容器キャビティ部、第2の湯道に連通された蓋体を画成する蓋体キャビティ部、および容器キャビティ部と蓋体キャビティ部とを連通しつつ画成されたヒンジキャビティ部とからなり、容器本体および蓋体は第1の湯道および第2の湯道から各々射出される第1の合成樹脂と第2の合成樹脂により形成され、第1の合成樹脂と第2の合成樹脂の融合位置が、ヒンジ部が第1の合成樹脂と第2の合成樹脂のいずれか一方により形成される位置となる成形条件で一体成形されてなることを特徴とするものである。

【0007】

【作用】上記構成を有する本発明の化粧料容器によれば、射出成形時の成形条件を調整することにより、第1の湯道を介して容器キャビティ部に射出された第1の合成樹脂がヒンジキャビティ部に到達する時期と、第2の湯道を介して蓋体キャビティ部に射出された第2の合成樹脂がヒンジキャビティ部に到達する時期のいずれか一方を遅くすることができ、ヒンジ部は容器キャビティ部と蓋体キャビティ部に射出されたいずれか一方の合成樹脂により一体的に形成されるとともに、第1の合成樹脂と第2の合成樹脂とは、ヒンジ部以外の位置で互いに融合されて一体化する。

【0008】

【実施例】以下、本発明の好適な実施例を図に基づいて詳細に説明する。本発明に係る化粧料容器は、図2ないし図4に示されるように容器本体10、蓋体20およびこれらを一体的かつ開閉自在に連結するヒンジ部30とからなっている。容器本体10と蓋体20とは、色調の異なる合成樹脂により形成され、ヒンジ部30は、容器本体10と蓋体20のいずれか一方の合成樹脂により一体的に形成され、さらにいずれか他方の合成樹脂と一体的に融着されている。容器本体10の前端壁面には凹所11が形成され、その奥面には第1の係合突起12が一体的に形成されている。また、蓋体20の前端縁部には爪片21が形成され、その下端内面には第2の係合突起

22が一体的に形成されている。

【0009】本発明に係る化粧料容器は、上記のように構成されているので、蓋体20を容器本体10に対して閉止する際には、ヒンジ部30を中心として折れ曲り、蓋体20の第2の係合突起22が容器本体10の第1の係合突起12に係止して、図3および図4のような閉止状態となる。そして、このような閉止状態から蓋体20を開放するには、第1および第2の係合突起12、22の係止を解除する。

【0010】次に、本発明に係る化粧料容器を成形する
10 方法を図1を参照して説明する。本発明に用いられる射出成形金型は、コア型40とキャビティ型41とからなり、両型40、41を閉じた状態では、図1に示すように、容器キャビティ部15と蓋体キャビティ部25並びにこれらを連通するヒンジキャビティ部35が横方向に連続的に形成され、これらはそれぞれ成形品の容器本体10、蓋体20およびヒンジ部30を画成する。

【0011】コア型40には、エジェクタピン42、42が、容器キャビティ部15と蓋体キャビティ部25の下端面に臨ませて進退自在に設けられている。

【0012】キャビティ型41には、容器キャビティ部15と蓋体キャビティ部25に熔融樹脂を別々に射出するため、第1の湯道51および第2の湯道61の一部を構成する第1の湯口50および第2の湯口60がそれぞれ形成されている。また、キャビティ型41の上面にはキャビティプレート43が設けられ、その上面には、これも湯道51、61の一部を構成する後述するランナー53、63が形成されている。さらに、キャビティプレート43の上面中央部には、スプルーブッシュ44が形成されている。さらにまた、スプルーブッシュ44の中央部には、ノズルタッチ部45、46が形成されている。

【0013】また、容器キャビティ部15に開口する第1の湯口50は、第1の湯道51に連結している。第1の湯道51は、図1に示されるように、スプルーブッシュ44に形成されたノズルタッチ部45に連結する、これも湯道51の一部を成す第1スプルー52、キャビティプレート43に形成されたランナー53およびキャビティプレート43とキャビティ型41を貫通する、これも湯道51の一部を成す第2スプルー54からなっている。

【0014】一方、蓋体キャビティ部25に開口する第2の湯口60は、第2の湯道61に連結している。第2の湯道61は、スプルーブッシュ44に形成されたノズルタッチ部46に連結する、これも湯道61の一部を成す第1スプルー62、キャビティプレート43に形成されたランナー63およびキャビティプレート43とキャビティ型41を貫通する、これも湯道61の一部を成す第2スプルー64からなっている。

【0015】上記の成形装置を用いて本発明に係る化粧

料容器を形成するには、スプルーブッシュ44のノズルタッチ部45、46より第1の合成樹脂13および第2の合成樹脂23をほぼ同時に充填する。すると、第1の合成樹脂13は、第1スプルー52を経てキャビティプレート43に形成されたランナー53内を流動し、第2スプルー54を経て第1の湯口50から容器キャビティ部15内に充填される。一方、第2の合成樹脂23も、第1スプルー62を経てキャビティプレート43に形成されたランナー63内を流動し、第2スプルー64を経て第1の湯口60から蓋体キャビティ部25内に充填される。そして、第1の合成樹脂13および第2の合成樹脂23は、所定の位置で接触融合される。さらに、冷却後、コア型40とキャビティ型41を分割し、エジェクタピン42を突き出して、成形した化粧料容器をコア型40から取り出す。

【0016】この際、第1の湯道51を介して第1の湯口50から射出された第1の合成樹脂13がヒンジキャビティ部35に到達する時期と、第2の湯道61を介して第2の湯口60から射出された第2の合成樹脂23が
20 ヒンジキャビティ部35に到達する時期のいずれか一方を遅くする。図1では、第1の合成樹脂13のヒンジキャビティ部35の到達時期が第2の合成樹脂23よりも遅くなっており、第1の合成樹脂13と第2の合成樹脂23の融合位置は、ヒンジキャビティ部35と容器キャビティ部15との境界位置となり、ヒンジキャビティ部35は蓋体キャビティ部25に射出された合成樹脂23により成形されることになる。そして、このような単一樹脂によるヒンジ部30の成形でその強度を確保することができる。この融合位置は、第1の合成樹脂13を第2の合成樹脂23よりも早くヒンジキャビティ部35に到達させることで、ヒンジキャビティ部35と蓋体キャビティ部25の境界位置となるようにしても良い。

【0017】上記のような第1の合成樹脂13と第2の合成樹脂23との融合位置の調整は、湯道51、61を介して送り込まれる合成樹脂13、23に対する射出成形の成形条件の調整により可能であり、具体的には両熔融樹脂13、23の射出圧力や射出スピードを変化させることにより達成できる。また、第1の湯口50と第2の湯口60の口径を変えることにより達成することができる。さらに、容器キャビティ部15と蓋体キャビティ部25の肉厚を変えることによっても達成することができる。さらにまた、第1スプルー52と第1スプルー62、ランナー53とランナー63、第2スプルー54と第2スプルー64等の湯道経路の寸法を調整することによっても達成することができる。このように、様々な方法で、容器キャビティ部15と蓋体キャビティ部25にほぼ同時に射出された各々の合成樹脂に充填速度差を生じさせることができるので、特別な部品を使わずとも各々の合成樹脂を、ヒンジ部30以外の位置で融合させて一体化することが容易になる。

5

【0018】そして、第1の合成樹脂13と第2の合成樹脂23との融合位置は自在であるが、ヒンジ部30は蓋体20の開閉時のヒンジ破断を防止するため、いずれか一方の合成樹脂で成形を行うことが重要である。

【0019】

【発明の効果】以上のように、本発明に係る化粧料容器では、容器本体と蓋体並びにこれらを一体的に連結するヒンジ部とを画成するキャビティを形成した射出成形金型により一体形成される化粧料容器において、金型は、第1の湯道に連通された容器本体を画成する容器キャビティ部、第2の湯道に連通された蓋体を画成する蓋体キャビティ部、および容器キャビティ部と蓋体キャビティ部とを連通しつつ画成されたヒンジキャビティ部とからなり、容器本体および蓋体は第1の湯道および第2の湯道から各々射出される第1の合成樹脂と第2の合成樹脂により形成され、第1の合成樹脂と第2の合成樹脂の融合位置が、ヒンジ部が第1の合成樹脂と第2の合成樹脂のいずれか一方により形成される位置となる成形条件で一体成形されてなることを特徴としているので、従来のように摺動ピンを用いることなく容器キャビティ部と蓋体キャビティ部の合成樹脂の色を変えた化粧料容器を製造することができ、その際、製造工程も簡易化され、また摺動ピンの使用による段差の線が生じることもない。

6

【0020】また、各々の合成樹脂に充填速度差を生じさせることができるので、摺動ピン等の特別な部品を使わなくても各々の合成樹脂を所要の位置で融合させ一体化することが容易になり、従って合成樹脂の融合の位置も自在に決めることができ、構造が簡単で、高級感があり、かつ低コストで製造できる化粧料容器を提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明に係る化粧料容器の射出成形金型を示す要部断面図である。

【図2】本発明に係る化粧料容器の斜視図である。

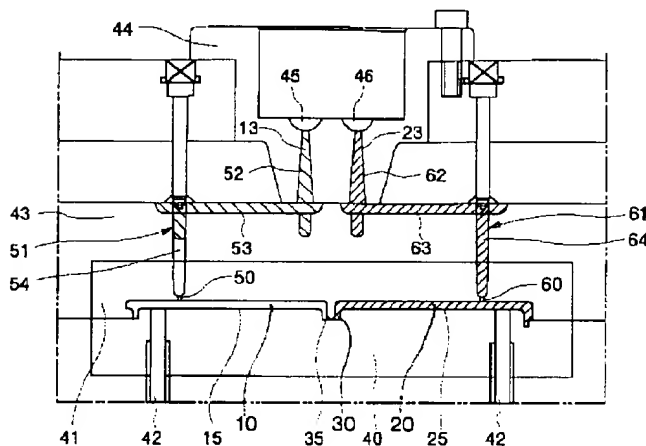
【図3】本発明に係る化粧料容器の斜視図である。

【図4】本発明に係る化粧料容器の斜視図である。

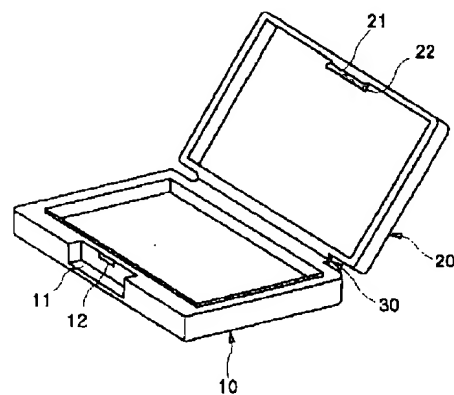
【符号の説明】

10	容器本体	13	第1の合成樹脂
15	容器キャビティ部	20	蓋体
23	第2の合成樹脂	25	蓋体キャビティ部
30	ヒンジ部	35	ヒンジキャビティ部
50	第1の湯口	51	第1の湯道
60	第2の湯口	61	第2の湯道

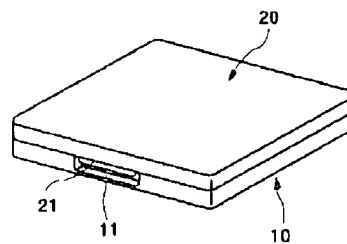
【図1】



【図2】



【図3】



【図4】

